

Title (en)
Insulating sleeve for galvanic primary elements and process.

Title (de)
Isolationshülse für galvanische Primärelemente und Herstellungsverfahren.

Title (fr)
Manchon isolant pour éléments primaires galvaniques et procédure de fabrication.

Publication
EP 0319742 A1 19890614 (DE)

Application
EP 88118932 A 19881114

Priority
DE 3742027 A 19871211

Abstract (en)
[origin: JPH01189852A] PURPOSE: To provide electrolytic liquid with reliable seal ability, by folding endlessly a longitudinal edge of paper tape whose upper side is coated with plastic into the back side, and by welding the folded edge overlapping it on its opposite edge. CONSTITUTION: Normal paper tape 2 from a supply roll and second paper tape 3 are almost simultaneously supplied as endless tapes to the fixed spiral core 1 at an inclined angle. The upper side of the paper tape 3 is recovered with plastic coating 4, and the longitudinal edge 10, 13 of it is endlessly folded in the below direction, and when it is wound, the folded edge 10, 13 overlaps on the opposite edges and the paper tape 3 is welded at the overlapping zone using hot air nozzles 15, 16 through the plastic coating 4. The insulating sleeve welded with plastic is fixed, compressed and cut into short sleeves under pressure of the rotating wrapping belt 17, and is provided with adequate seal ability of electrolytic liquid using a simple wrapping technique.

Abstract (de)
Eine Isolationshülse für die becherförmige Lösungsanode galvanischer Primärelemente, die austretende Elektrolytmengen bindet, die festgehaltene Feuchtigkeit wie ein geschlossener Kunststoffschlauch nach außen abschirmt und die Elektrodenableiter elektrisch isoliert, entsteht durch schraubenförmiges Aufrollen einer Papierbahn 3 mit einer nur einseitigen Kunststoffkaschierung 4 und einer endlos umgefalteten Papierlängskante 10 auf einen Wickeldorn 1, wobei der umgefaltete Rand den Gegenrand spiralig überlappt und damit eine Verschweißung der in der Überlappungszone 14 einander gegenüberliegenden Kunststoffschichten ermöglicht. Durch Hintereinanderwickeln einer gewöhnlichen Papierbahn 2 und einer randgefalteten kunststoffkaschierten Papierbahn 3, die dann mit einer leimbeschichteten Unterseite auf die erstere aufzieht, erhält man ein festeres Hülsenrohr, das durch Messer in einzelne Hülsen zerlegt wird.

IPC 1-7
B29C 53/58; **H01M 2/02**

IPC 8 full level
B29C 53/58 (2006.01); **H01M 2/02** (2006.01); **H01M 2/08** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B29C 53/581 (2013.01 - EP US); **H01M 50/56** (2021.01 - EP US); **B29L 2023/225** (2013.01 - EP US); **Y02E 60/10** (2013.01 - EP); **Y10T 428/1303** (2015.01 - EP US); **Y10T 428/24215** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)
• [YD] DE 1956779 A1 19710527 - VARTA GMBH
• [Y] US 3695971 A 19721003 - CORNING ROBERT C JR
• [A] US 3090824 A 19630521 - REILLY THOMAS A, et al

Cited by
CN110561837A

Designated contracting state (EPC)
BE CH DE ES FR GB GR IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0319742 A1 19890614; **EP 0319742 B1 19920812**; AR 247954 A1 19950428; BR 8806513 A 19890822; DE 3742027 A1 19890622; DE 3873702 D1 19920917; ES 2034120 T3 19930401; GR 3006135 T3 19930621; IN 171729 B 19921219; JP 2758176 B2 19980528; JP H01189852 A 19890731; MX 169661 B 19930716; SG 114892 G 19921224; US 4965105 A 19901023

DOCDB simple family (application)
EP 88118932 A 19881114; AR 31268988 A 19881212; BR 8806513 A 19881209; DE 3742027 A 19871211; DE 3873702 T 19881114; ES 88118932 T 19881114; GR 920401658 T 19921104; IN 799MA1988 A 19881116; JP 31215088 A 19881212; MX 1412688 A 19881212; SG 114892 A 19921103; US 27102088 A 19881114